



Die Wangen sind für heute bereits alle gefräst und warten auf dem Handwagen auf die Monteure. Jetzt legt der Maschinenführer die Handläufe auf

DDS VOR ORT

»Sie erledigt alles auf einmal«

1000 Treppen im Jahr baut Weberhaus in Rheinau bei Kehl. Die alte CNC überließ den Kollegen das Kantenbearbeiten an den Stufen sowie das Profilieren. Die neue, die BMG 512 ProfilLine von Homag, erledigt jetzt alles auf einmal.

GÜNTER HÄRRER WÄHLT am Touchscreen seiner gerade mal ein Jahr alten »BMG 512 ProfilLine« von Homag das Programm für den nächsten Handlauf. Heute stehen wie üblich fünf Treppen in zwei Schichten an.

Weberhaus beschäftigt an zwei Standorten über 1000 Mitarbeiter und fertigt unter anderem mit Maschinen der Homag-Tochter Weinmann jährlich etwa 800 Wohnhäuser mit 1000 Treppen.

Günter Härrer fertigt nicht eine Treppe nach der anderen, sondern zunächst die Wangen, dann die Handläufe, die Pfosten und schließlich die Stufen. Damit spart er Rüstzeit, weil zwischen diesen Arbeits-

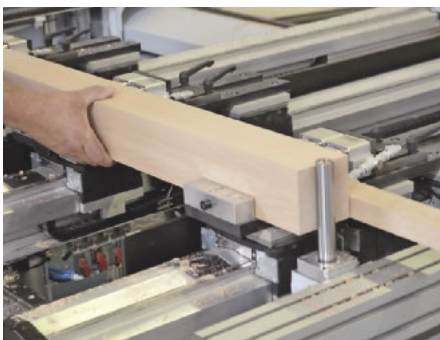
gängen die Spannelemente auszuwechseln oder zu versetzen sind. Vom Fräsen der letzten Wange sind noch die Sauger auf den Traversen montiert. Alle Traversen bewegen sich nach rechts oder links außen, die mit Saugern bestückten Montageplattformen nach vorne, sodass er die Sauger bequem entnehmen kann. Er quittiert diesen Arbeitsgang und schon begeben sich alle Montageplattformen, die mit den PowerClamp-Spannelementen für die Handläufe zu bestücken sind, nach vorne in seine Reichweite. Pro Traverse sind das immer zwei Elemente, damit die Maschine nachdem sie die eine Seite gefräst und profiliert hatte, den Handlauf um-



Umspannen des Handlaufs nachdem die linke Seite bearbeitet worden ist



Günter Härrer entnimmt den soeben fertiggestellten Handlauf. Anders als bei der Vorgängermaschine fallen außer dem Endschliff keine Nacharbeiten an



Die Klemmvorrichtung für den Pfosten erinnert an einen Schraubstock



Auch die Pfosten sind nun alle in der Regel von zwei oder drei Seiten gefräst und gebohrt



Das fertig bearbeitete Stufenpaar ist aus einer rechteckigen Platte entstanden

spannen und auf der gegenüberliegenden Seite bearbeiten kann. Vor dem Auflegen des Handlaufrohlings fahren die Spannelemente auf Position. Ein Laserprojektor hilft beim Positionieren. Nach den Handläufen folgt das Pfostenprogramm, für das es eigene schraubstockartige Spanner gibt. Die Pfosten sind von mehreren Seiten zu bearbeiten und dafür immer wieder um 90° zu drehen. Die Wangen fräst Günter Härrer auf den normalen Saugern.

Als letztes macht sich Günter Härrer an die Stufen und richtet die Maschine für den Pendelbetrieb ein. Während die Maschine auf der einen Seite ein Stufenpaar bearbeitet, entnimmt er ein frisch gefrästes Paar und legt einen Rohling für das nächste Paar auf. Das nach vorne herausragende Fahrportal ist zum Schutz der Mitarbeiter mit Sicherheitsbumpen ausgestattet. Mit einem Sägeaggregat schneidet die Maschine diagonal durch den rechteckigen Rohling und fährt beide Hälften soweit auseinander, dass die Vier- oder Fünfachsspindel die Stufen ringsherum fräsen und profilieren kann. Das Tastsystem »Sensoflex« tastet das Werkstück mit einem das Werkzeug umschließenden Ring ab

und meldet Maßabweichungen an die Steuerung, die die Fräsbahn elektronisch korrigiert.

Die Vorgängermaschine war in die Jahre gekommen, hatte keine Säge und keine Tastvorrichtung. Mit einem Schaftfräser konnte sie zwar die Stufen trennen, jedoch war der Verfahrensmechanismus für die Weiterbearbeitung zu ungenau. Die Kantenbearbeitung der Stufen und das Profilieren mussten andere Maschinen übernehmen. Klaus Armbruster, Leiter der Treppenfertigung mit 17 Mitarbeitern freut sich, dass das Profilieren und Kantenbearbeiten nun mit auf der CNC laufen und nicht auf separaten Maschinen.



dds Redakteur **Georg Molinski** war vor Ort bei Weberhaus und hat sich den Treppenbau mit der neuen CNC angeschaut. Gerne hätte er auch das Fünfachfräsen eines Krümmings gesehen. Das kommt jedoch bei Weberhaus nicht jeden Tag vor.

STECKBRIEF

Anwender: Weberhaus GmbH & Co. KG, 77866 Rheinau, www.weberhaus.de
Weberhaus beschäftigt an zwei Standorten 1000 Mitarbeiter und fertigt unter anderem mit Maschinen der Homag-Tochter Weinmann jährlich 800 Wohnhäuser mit 1000 Treppen.

Maschine: Homag GmbH, 72296 Schopfloch, Tel.: (07443) 13-0, Fax: -2300, www.homag.de